

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
14. Juli 2005 (14.07.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/063357 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B01D 33/073**,
33/46, B29C 47/68

Roderich [AT/DE]; Willibald-Popp-Strasse 3B, 86179
Augsburg (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2004/011999

(74) Anwälte: **RAPP, Bertram** usw.; CHARRIER RAPP &
LIEBAU, Postfach 31 02 60, 86063 Augsburg (DE).

(22) Internationales Anmeldedatum:
23. Oktober 2004 (23.10.2004)

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,
CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES,
FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM,
ZW.

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
203 19 752.6 20. Dezember 2003 (20.12.2003) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme
von US): **ETTLINGER KUNSTSTOFFMASCHINEN
GMBH** [DE/DE]; Messerschmitttring 49, 86343 Königs-
brunn (DE).

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,
GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG,

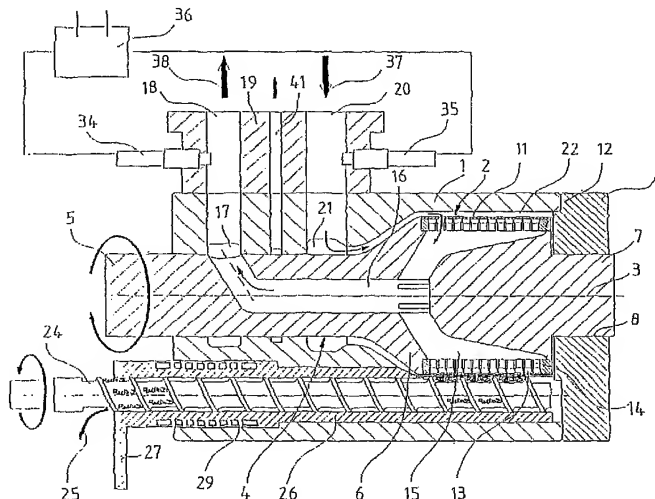
(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **ETTLINGER,**

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: DEVICE FOR CONTINUOUSLY FILTERING MATERIAL MIXTURES

(54) Bezeichnung: VORRICHTUNG ZUM KONTINUIERLICHEN FILTERN VON MATERIALGEMISCHEN



(57) Abstract: The invention relates to a device which is used to continuously filter material mixtures, in particular for separating impurities from plastic melts. Said device comprises a hollow cylindrically-shaped filter element (2) which is arranged inside a housing (1), an annular chamber (22) which is defined from the outside of the filter element (2) and an inner wall of the housing, and at least one stripper (23) which can be pressed onto the filter body by means of an adjusting device, said stripper being used to remove the impurities detained on the filter element (2) due to a relative movement of the filter element (2) and the stripper (23). The adjusting device contains a pressure sensor (42, 53) which is used to detect the pressure of the material mixture upstream from the filter body and an actuator (43) which is connected to the pressure sensor, said actuator being used to adjust the pressure of the stripper (23) according to the pressure detected by the pressure sensor.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2005/063357 A1



ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum kontinuierlichen Filtern von Materialgemischen, insbesondere zur Abtrennung von Verunreinigungen aus Kunststoffschmelzen, mit einem innerhalb eines Gehäuses (1) angeordneten hohlzylindrischen Filterelement (2), einem von der Außenseite des Filterelements (2) und einer Innenwand des Gehäuse begrenzten Ringraum (22) und mindestens einem mittels einer Anstalleinrichtung an den Filterkörper anpressbaren Abstreifer (23) zur Entfernung der am Filterelement (2) zurückgehaltenen Verunreinigungen bei einer Relativbewegung von Filterelement (2) und Abstreifer (23). Die Anstalleinrichtung enthält einen Druckaufnehmer (42, 53) zur Erfassung des Drucks des Materialgemisches stromaufwärts des Filterkörpers und ein mit dem Druckaufnehmer verbundenes Stellglied (43) zur Einstellung des Anpressdrucks des Abstreifers (23) in Abhängigkeit von dem durch den Druckaufnehmer erfassten Druck.

Vorrichtung zum kontinuierlichen Filtern von Materialgemischen

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum kontinuierlichen Filtern von Materialgemischen, insbesondere zur Abtrennung von Verunreinigungen aus Kunststoffschmelzen, nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

Gebrauchte Kunststoffe oder Kunststoffabfälle weisen üblicherweise hohe Anteile an Fremdstoffen, wie z.B. Metallteile, Papierreste, Glas, Sekundärkunststoffe und dgl. auf. Diese Fremdstoffe oder Verunreinigungen müssen vor der Wiederverwertung der Kunststoffe in der Regel entfernt werden. Dies erfolgt vielfach dadurch, dass die gebrauchten Kunststoffe durch Erwärmung zunächst plastifiziert werden und die Kunststoffschmelze anschließend filtriert wird. Hierfür werden so genannte Schmelzefilter eingesetzt, durch welche die metallischen oder nichtmetallischen Fremdstoffe oder höherschmelzende Kunststoffe abgetrennt werden. Um eine kontinuierliche und störungsfreie Filtrierung zu ermöglichen, müssen die Schmelzefilter jedoch ständig gereinigt werden.

Aus der US 4 470 904 ist eine gattungsgemäße Trennvorrichtung bekannt, bei der die verschmutzte Kunststoffschmelze in den Innenraum eines in einem Gehäuse angeordneten hohlzylindrischen Filterkörpers gepresst wird. In dem Innenraum des Filterkörpers ist eine zu diesem koaxiale drehangetriebene Schaberwelle angeordnet, die mit der Innenwand des Filterkörpers einen inneren Ringraum begrenzt und an ihrer Außenseite mehrere, schräg zur Achsrichtung verlaufende und sich zu einer Schneckenwendel ergänzende Schaber trägt. Die von dem Filterkörper an seiner Innenseite zurückgehaltenen Rückstände werden von den Schabern durch die Rotation der Schaberwelle zu einem dem Einlassende des inneren Ringraums axial gegenüberliegenden Materialauslass längs des Filterkörpers transportiert. Die Schaber werden von ihrer Innenseite federnd an die Innenfläche des Filterkörpers angedrückt. Bei einer derartigen federnden Anstellung der Schaber besteht jedoch das Problem, dass die Schaber infolge des Druckes der Kunststoffschmelze von der Oberfläche des Filterkörpers abgehoben werden können und dadurch ihre Wirkung verlieren. Ein zu hoher Anstelldruck führt andererseits zu einer erhöhten Reibung zwischen dem Filterkörper und den Schabern, was mit einem schnelleren Verschleiß verbunden ist.

Aufgabe der Erfindung ist es, eine Vorrichtung der eingangs genannten Art zu schaffen, die eine verbesserte Beseitigung der an dem Filterelement zurückgehaltenen Rückstände ermöglicht.

Diese Aufgabe wird durch eine Vorrichtung mit den Merkmalen des Anspruchs 1 gelöst. Zweckmäßige Weiterbildungen und vorteilhafte Ausführungsformen der Erfindung sind in den Unteransprüchen angegeben.

Ein wesentlicher Vorteil der erfindungsgemäßen Vorrichtung besteht darin, dass der Anpressdruck des Abstreifers automatisch ohne Eingriffe von außen an die tatsächlichen Verhältnisse angepasst werden kann. Wenn z.B. der Druck des zugeführten Materials steigt und sich damit die Gefahr eines Abhebens des Abstreifers erhöht, wird gemäß der Erfindung auch der Anpressdruck des Abstreifers automatisch ohne Eingriff von außen erhöht. Wenn der Druck des zugeführten Materials dagegen fällt, wird auch der Anpressdruck des Abstreifer entsprechend reduziert und dadurch die Reibung zwischen dem Abstreifer und dem Filterelement verringert.

In einer zweckmäßigen Ausführungsform der Erfindung ist der Druckaufnehmer ein hydraulischer Druckgeber, der den Druck des zugeführten Materials stromaufwärts des Filterelements erfaßt und in ein hydraulisches Steuersignal umwandelt. Das Stellglied besteht aus einem mit dem hydraulischen Druckgeber über eine Hydraulikleitung verbundenen Stellzylinder, durch den der Steuerdruck in einen Anpressdruck für den Abstreifer umgewandelt wird.

Der Druckaufnehmer kann aber auch ein elektrischer Druckgeber sein, der entsprechende Steuersignale für ein Druckregelventil oder ein elektrisches Stellglied liefert.

Bei der erfindungsgemäßen Vorrichtung werden die Filterrückstände in radialer Richtung von der Filteroberfläche abgehoben und damit auf schnellstem Weg von der Filteroberfläche entfernt. Die Rückstände werden nicht an der Filteroberfläche axial entlang geschoben, so dass der Verschleiß verringert und die Standfestigkeit der Vorrichtung verbessert werden

kann. Durch die geringeren abrasiven Beanspruchungen des Filters können auch einfacher aufgebaute und kostengünstigere Filter verwendet werden.

Das durch den Abstreifer abgehobene Material wird zweckmäßigerweise durch eine Förderschnecke oder dgl. abtransportiert. Das Filterelement und die Förderschnecke können gesondert angetrieben werden, so dass eine getrennte Regelung von Reinigungs- und Fremdstoffaustragsgeschwindigkeit ermöglicht wird. Durch eine derartige Regelung kann eine sehr hohe Fremdstoffkonzentration und somit eine hohe Ausbeute des Primärmaterials erzielt werden. Die Fördervorrichtung besteht in einer zweckmäßigen Ausführung aus einer motorisch drehangetriebenen Förderschnecke. Die Drehzahlen des Filters und der Förderschnecke sind getrennt steuerbar, wodurch eine sehr hohe Störstoffkonzentration bei einer optimalen aktiven Filterfläche erreicht werden kann. Je nach Kunststoffart können das Filter und die Förderschnecke gleiche oder entgegengesetzte Drehrichtungen aufweisen.

Weitere Besonderheiten und Vorzüge der Erfindung ergeben sich aus der folgenden Beschreibung eines bevorzugten Ausführungsbeispiels anhand der Zeichnung. Es zeigen:

Figur 1 ein erstes Ausführungsbeispiel einer Trennvorrichtung in einem Längsschnitt;

Figur 2 einen Querschnitt der Trennvorrichtung von Figur 1;

Figur 3 einen Querschnitt eines zweiten Ausführungsbeispiels einer Trennvorrichtung;

Figur 4 eine erste Ausführungsform einer Anstelleinrichtung zum Anpressen eines Abstreifers an das Filterrohr und

Figur 5 eine zweite Ausführungsform einer Anstelleinrichtung.

Die in Figur 1 schematisch dargestellte Filtervorrichtung zum Filtern verunreinigter Kunststoffschmelzen enthält ein Gehäuse 1, in dem ein hohlzylindrisches Filterelement 2 um eine Mittelachse 3 drehbar angeordnet ist. Das Filterelement 2 ist auf einer motorisch angetriebenen Trägerwelle 4 montiert. Diese enthält einen im Gehäuse 1 gelagerten schlankeren Antriebsteil 5, einen verbreiterten Aufnahmeteil 6 für den Schmelzefilter 2 und

einen schlankeren Lagerzapfen 7, der in einer entsprechenden Bohrung 8 eines am Gehäuse 1 befestigten Lagerdeckels 9 drehbar gelagert ist.

Das Filterelement 2 besteht aus einem mit einer Vielzahl radialer Durchgangsöffnungen 10 versehenen Filterrohr 11 und einem mit der Trägerwelle 4 formschlüssig verbundenen, hohlzylindrischen Stützkörper 12, auf den das Filterrohr 11 aufgeschrumpft ist. Das siebförmige Filterrohr 11 kann z.B. aus einem mit den Durchgangsöffnungen 10 versehenen Stahlblech gefertigt sein, das zu einem Rohr gebogen und anschließend verschweißt wird. Es wird zweckmäßigerweise aus einem verschleißfesten und korrosionsbeständigen Stahl hergestellt und gehärtet. Das Filterrohr 11 kann auch mit Oberflächenbeschichtungen versehen werden, durch welche die Verschleißfestigkeit und sonstige Eigenschaften verbessert werden können. Die Durchgangsöffnungen 10 sind als Bohrungen mit einem sich in Strömungsrichtung erweiternden Querschnitt ausgeführt. Die Durchgangsöffnungen 10 können sich z.B. nach außen konisch verjüngen. Der hohlzylindrische Stützkörper 12 hat an seiner Außenseite mehrere als umlaufende Nut oder Flachgewinde ausgeführte Sammelkanäle 13, von denen mehrere in Umfangsrichtung gleichwinklig beabstandete radiale Abströmbohrungen 14 nach innen führen.

Wie aus den Figuren 1 und 2 hervorgeht, münden die radialen Abströmbohrungen 14 in axiale Sammelschlitze 15, die innerhalb der Trägerwelle 4 in gleichen Winkelabständen wie die Abströmbohrungen über den Umfang des erweiterten Aufnahmeteils 6 verteilt angeordnet sind und einen Innenraum zum Sammeln des gefilterten Materials bilden. Die sich in Strömungsrichtung erweiternden Sammelschlitze 15 führen zu einem zentralen Sammelkanal 16, der über einen schrägen Abschnitt in einen ersten Ringkanal 17 innerhalb des Gehäuses 1 mündet. Von dem ersten Ringkanal 17 führt eine erste seitliche Bohrung innerhalb des Gehäuses 1 zu einem Austrittskanal 18 eines Anschlussstutzens 19. In dem Anschlussstutzen 19 befindet sich auch ein Eintrittskanal 20, der über eine zweite seitliche Bohrung innerhalb des Gehäuses 1 zu einem zweiten Ringkanal 21 im Gehäuse 1 führt. Dieser Ringkanal 21 steht mit einem Ringraum 22 in Verbindung, der zwischen der Innenwand des Gehäuses 1 und der Außenwand des Filterrohres 11 begrenzt wird.

Wie aus Figur 2 hervorgeht, ist in dem unteren Teil des Gehäuses 1 ein in Axialrichtung über die gesamte Länge des Filterrohres 11 verlaufender und an dessen Außenseite anliegender

Abstreifer 23 in Form einer Klinge, eines Messers oder dgl. derart angeordnet, dass die am Filterelement 2 zurückgehaltenen Rückstände oder Verunreinigungen in radialer Richtung auf kürzestem Weg ohne über das Filterelement zu schleifen abgeführt werden. Der Abstreifer 23 ist schräg zur Außenfläche des Filterelements 2 und zu dessen Drehrichtung hin geneigt angeordnet. Bei der dargestellten Ausführung ist der Abstreifer 23 z.B. unter einem Anstellwinkel α im Bereich von 45° zu einer Mittelebene 40 des Filterelements 2 angeordnet und wird durch eine im folgenden noch näher beschriebene und in Figur 4 schematisch dargestellte Anstelleinrichtung an die Außenwand des Filterrohrs 11 angedrückt. In unmittelbarer Nähe des Abstreifers 23 ist innerhalb des Gehäuses 1 eine zur Mittelachse 3 des Filterelements 2 parallele Förderschnecke 24 angeordnet, die an der Außenseite des Filterelements 2 entlang bis zu einer Austrittsöffnung führt. Die Förderschnecke 24 ist so angeordnet, dass die durch den Abstreifer 23 radial abgestreiften Rückstände unmittelbar an die Förderschnecke 24 übergeben und von dieser in Richtung des Pfeils 25 von Figur 1 nach außen abtransportiert werden. Bei der in Figur 2 gezeigten Ausführung ist der Abstreifer 23 an einer die Förderschnecke 24 umgebenden und innerhalb des Gehäuses 1 drehbar angeordneten Hohlwelle 26 befestigt, die über einen Verstellhebel 27 drehbar ist. Dadurch kann der Anstellwinkel α und die Anpresskraft des Abstreifers 23 verändert werden. In der Hohlwelle 26 sind im Bereich des Materialaustritts der Förderschnecke 24 Kühlkanäle 29 vorgesehen. Über diese kann eine Kühlung des durch die Förderschnecke 24 abtransportierten Materials erreicht werden, um eine thermische Sperre zu bilden.

Der Abstreifer 23 kann auch in einer vorgegebenen Winkelstellung im Gehäuse 1 montiert sein, wie dies in Figur 3 gezeigt ist. Dort ist der Abstreifer 23 in einem schrägen Schlitz 31 im Gehäuse 1 verschiebbar geführt und wird durch ein Stellglied einer nachfolgend noch näher beschriebenen Anstelleinrichtung an die Außenseite des Filterrohrs 11 angedrückt.

An dem Anschlussstutzen 19 sind im Bereich des Eintrittskanals 20 ein eingangsseitiger Massedruckaufnehmer 35 und im Bereich der Austrittskanals 18 ein ausgangsseitiger Massedruckaufnehmer 34 vorgesehen. Diese sind an eine Regelelektronik 36 zur Steuerung der Filtervorrichtung angeschlossen. Über die Regelelektronik 36 kann so z.B. die Drehbewegung des Filterkörpers 2 und der Förderschnecke 24 in Abhängigkeit von einem erfassten Differenzdruck gesteuert werden. Dadurch ist es möglich, das Filterelement 2 und die Förderschnecke 24 entsprechend zweier vorgegebener Druckwerte (max-min)

intermittierend drehen zu lassen und so den Verschleiß zu reduzieren. Zwischen dem Eintrittskanal 20 und dem Austrittskanal 18 ist ein durch den Anschlussstutzen 19 und das Gehäuse 1 verlaufender Drainagekanal 41 angeordnet. Dadurch kann verhindert werden, dass Fremdstoffanteile über die Lagerstelle auf die Gutseite gelangen.

In Figur 4 ist ein erstes Ausführungsbeispiel einer Anstelleinrichtung zum Anpressen des in Form eines Messers oder einer Klinge ausgeführten Abstreifers 23 an die Außenseite des Filterrohrs 11 in Abhängigkeit vom Druck des zugeführten Materialgemisches gezeigt. Die Anstelleinrichtung besteht aus einem Druckaufnehmer 42 zur Erfassung des Drucks des Materialgemisches stromaufwärts des Filterelements 2 und einem mit dem Druckaufnehmer 42 verbundenen Stellglied 43 zur Einstellung des Anpressdrucks des Abstreifers 23 in Abhängigkeit von dem durch den Druckaufnehmer 42 erfassten Druck. Bei der in Figur 4 gezeigten hydraulischen Anstelleinrichtung ist der Druckaufnehmer 42 ein hydraulischer Druckgeber mit einem innerhalb eines Kolbengehäuses 44 verschiebbaren Druckkolben 45, der an seiner einen Stirnseite mit einem gegenüber dem Kolbengehäuse 44 vorstehenden Druckbolzen 46 verbunden ist. Durch die andere Stirnseite des Druckkolbens 45 und das Kolbengehäuse 44 wird eine mit Hydraulikfluid gefüllte Druckkammer 47 begrenzt. Der Druckaufnehmer 42 ist an dem Anschlussstutzen 19 derart angebracht, dass der Druckbolzen 46 in den Eintrittskanal 20 ragt.

Das Stellglied 43 besteht aus einem Stellzylinder, der einen innerhalb eines Zylindergehäuses 32 verschiebbaren Druckkolben 33 mit einer nach außen vorstehenden Kolbenstange 48 enthält. Das vordere Ende der Kolbenstange 48 ist mit dem Abstreifer 23 verbunden. Die hintere Stirnfläche des Druckkolbens 33 begrenzt mit dem Zylindergehäuse 32 einen Druckraum 49, der über eine Hydraulikleitung 50 mit der Druckkammer 47 des Druckaufnehmers 42 in Verbindung steht. Innerhalb des Zylindergehäuses 32 ist eine Druckfeder 51 zur Erzeugung einer auf den Druckkolben 33 wirkenden Rückstellkraft angeordnet. Der Stellzylinder kann auch als doppeltwirkender Differentialzylinder mit einem zusätzlichen Druckanschluss 52 zur Rückstellung ausgeführt sein.

Über den Druckbolzen 46 wird der Druck des durch den Eintrittskanal 20 zugeführten Materials auf den Druckkolben 45 übertragen, der in der Druckkammer 46 einen entsprechenden Steuerdruck erzeugt. Dieser Steuerdruck liegt über die Hydraulikleitung 50

auch in dem Druckraum 49 des Stellglieds 43 an und sorgt dafür, dass der Abstreifer 23 über den Druckkolben 33 und die Druckstange 48 an das Filterrohr 11 angepresst wird. Wenn der Druck in dem Eintrittskanal 20 steigt, wird auch der Abstreifer 23 stärker an das Filterrohr 11 angedrückt.

In Figur 5 ist eine weitere Möglichkeit einer Anstalleinrichtung gezeigt. Dort ist an dem Anschlussstutzen 19 ein elektrischer Druckgeber 53 vorgesehen, der den Druck der Kunststoffschmelze innerhalb des Eintrittskanals 20 erfasst und in dazu proportionale elektrische Signale umwandelt. Die von dem Druckgeber 53 gelieferten Signale werden in einer Steuerelektronik 54 in entsprechende Steuersignale für ein Druckregelventil 55 umgewandelt. Das Druckregelventil 55 ist über eine Druckleitung 56 mit dem Stellglied 43 verbunden. Durch das Druckregelventil 55 kann dann der Steuerdruck des hydraulischen Stellglieds 43 und damit der Anpressdruck des Abstreifers 23 in Abhängigkeit von dem durch den Druckgeber 53 erfassten Druck eingestellt werden.

In einer weiteren Ausführungsform kann das Stellglied auch als elektrischer Stellantrieb ausgeführt sein, durch den der Anpressdruck des Abstreifers 23 in Abhängigkeit von dem durch den elektrischen Druckgeber 53 erfassten Druck automatisch eingestellt wird.

Bei der vorstehend beschriebenen Vorrichtung wird das verunreinigte Materialgemisch (vorwiegend plastische Kunststoffmasse) gemäß Figur 1 an der Eintrittsöffnung 20 in Richtung des Pfeils 37 unter Druck in den Ringraum 22 und durch die feinen Durchgangsöffnungen 10 im Filterrohr 11 des rotierenden Filterkörpers 2 gepresst. Das gefilterte Material gelangt über das Filterrohr 11 und den Stützkörper 12 mit den Sammelrillen 13 und den Abströmbohrungen 14 über die Trägerwelle 6 zu der Austrittsöffnung 18 und kann dort in Pfeilrichtung 38 entnommen werden. Die am Filterrohr 11 zurückgehaltenen Rückstände werden durch den Abstreifer 23 bei der Drehung des Filterrohres 11 abgehoben und unmittelbar an die rotierende Förderschnecke 24 weitergegeben ohne das Filter weiter zu berühren. Die Rückstände werden dann von der Förderschnecke 24 zu einem Ausgang transportiert und können dort in Pfeilrichtung 25 abgegeben werden.

Die Erfindung ist nicht auf das vorstehend beschriebene Ausführungsbeispiel beschränkt. So kann eine Filterung z.B. auch mit einer von innen nach außen gerichteten Strömungsrichtung

erfolgen, wobei der Abstreifer dann an der Innenseite des hohlzylindrischen Filterkörpers angebracht ist. Das Filterelement kann außerdem stationär und der Abstreifer drehbar ausgeführt sein.

Ansprüche

1. Vorrichtung zum kontinuierlichen Filtern von Materialgemischen, insbesondere zur Abtrennung von Verunreinigungen aus Kunststoffschmelzen, mit einem innerhalb eines Gehäuses (1) angeordneten hohlzylindrischen Filterelement (2), einem von der Außenseite des Filterelements (2) und einer Innenwand des Gehäuse (1) begrenzten Ringraum (22) und mindestens einem mittels einer Anstalleinrichtung an den Filterkörper (2) anpressbaren Abstreifer (23) zur Entfernung der am Filterelement (2) zurückgehaltenen Verunreinigungen bei einer Relativbewegung von Filterelement (2) und Abstreifer (23), **dadurch gekennzeichnet**, dass die Anstalleinrichtung einen Druckaufnehmer (42, 53) zur Erfassung des Drucks des Materialgemisches stromaufwärts des Filterkörpers (2) und ein mit dem Druckaufnehmer (42) verbundenes Stellglied (43) zur Einstellung des Anpressdrucks des Abstreifers (23) in Abhängigkeit von dem durch den Druckaufnehmer (42) erfassten Druck enthält.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Druckaufnehmer ein hydraulischer Geberzylinder (42) ist.
3. Vorrichtung nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass der hydraulische Geberzylinder (42) einem innerhalb eines Kolbengehäuses (44) verschiebbaren Druckkolben (45) und einem in einen Eintrittskanal (20) ragenden Druckbolzen (46) enthält.
4. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Stellglied (43) ein hydraulischer Stellzylinder (32, 33, 48) ist.
5. Vorrichtung nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet**, dass der hydraulische Stellzylinder (32, 33, 48) einen innerhalb eines Zylindergehäuses (32) verschiebbaren Druckkolben (33) und eine mit dem Abstreifer (23) verbundene Kolbenstange (48) enthält.

6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Druckaufnehmer (42) und das Stellglied (43) über eine Hydraulikleitung (50) miteinander verbunden sind.
7. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Druckaufnehmer ein elektrischer Druckgeber (53) ist.
8. Vorrichtung nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet**, dass der elektrische Druckgeber (53) über eine Steuerelektronik (54) und ein Druckregelventil (55) mit dem Stellglied (43) verbunden ist.
9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Filterelement (2) innerhalb des Gehäuses (1) um eine Mittelachse (3) motorisch drehbar angeordnet ist.
10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Abstreifer (23) schräg zum Filterelement (2) angeordnet ist.
11. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 10, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Abstreifer (23) mit einem Anstellwinkel (α) zu einer Mittelebene (40) des Filterelements (2) angeordnet ist.
12. Vorrichtung nach Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Anstellwinkel (α) des Abstreifers (23, 28, 30) veränderbar ist.
13. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 12, **dadurch gekennzeichnet**, dass in dem Gehäuse (1) eine in unmittelbarer Nähe des Abstreifers (23) vorgesehene Förderschnecke (24) zum Abtransport der durch den Abstreifer (23, 28, 30) vom Filterelement (2) radial entfernten Verunreinigungen angeordnet ist.
14. Vorrichtung nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet**, dass der motorisch drehangetriebene Filter (2) und die Förderschnecke (24) getrennt antreibbar sind.
15. Vorrichtung nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Drehzahl des Filterelements (2) und die Drehzahl der Förderschnecke (24) getrennt steuerbar sind.

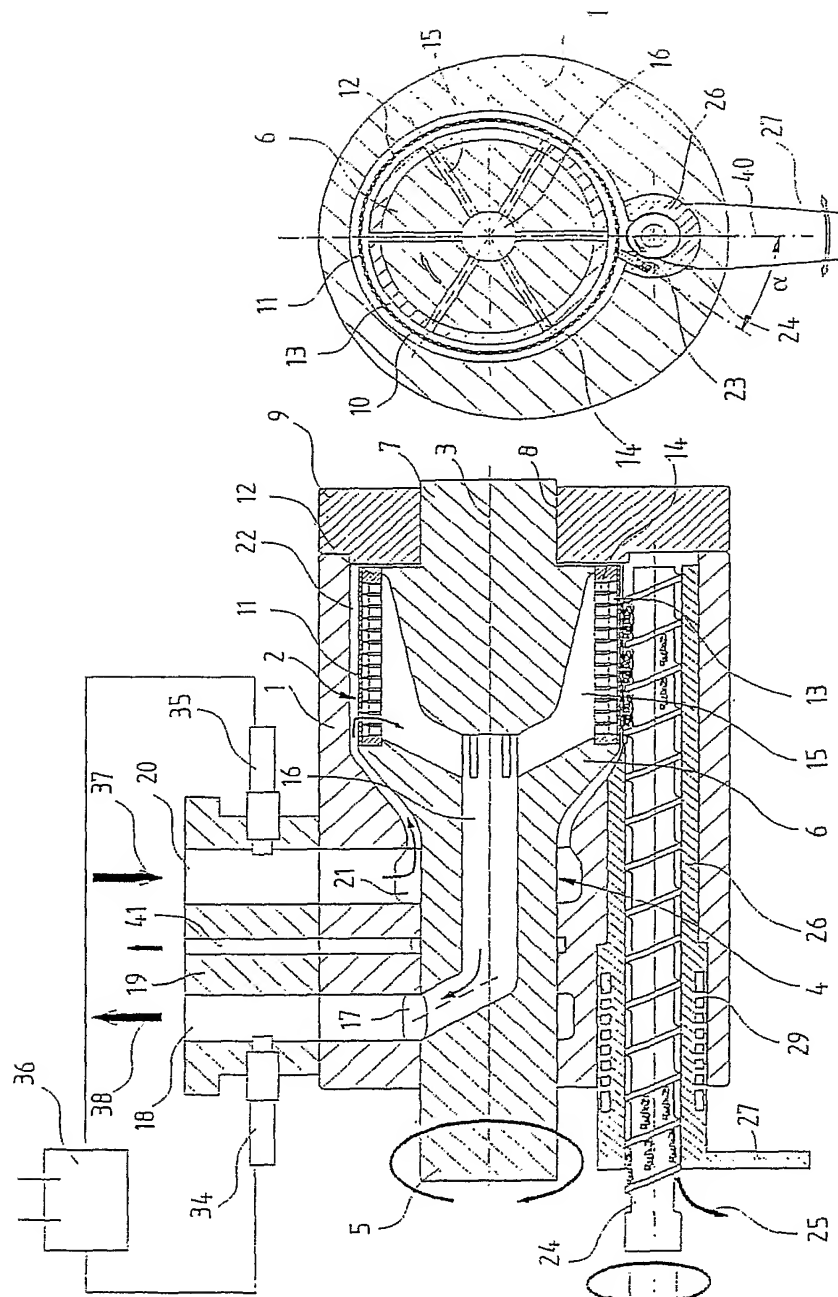
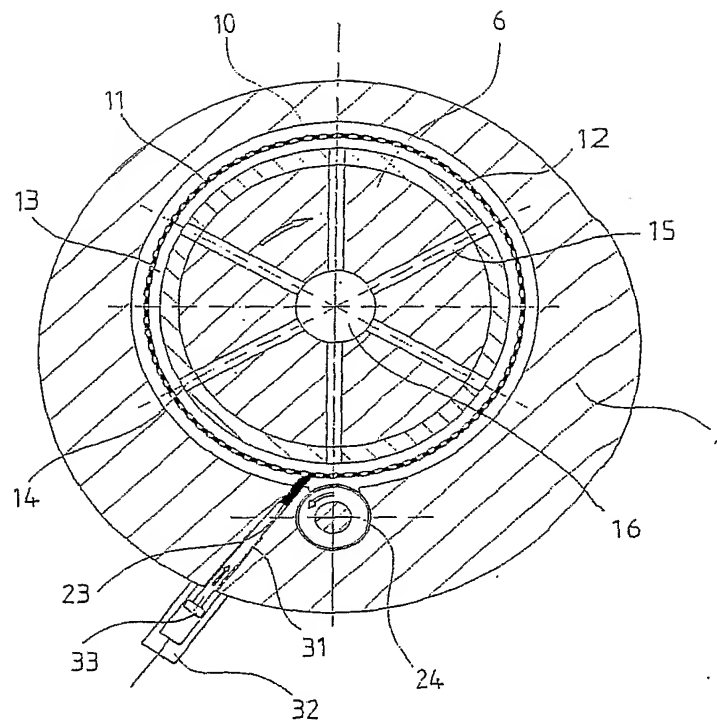


Fig. 2

Fig. 1

**Fig. 3**

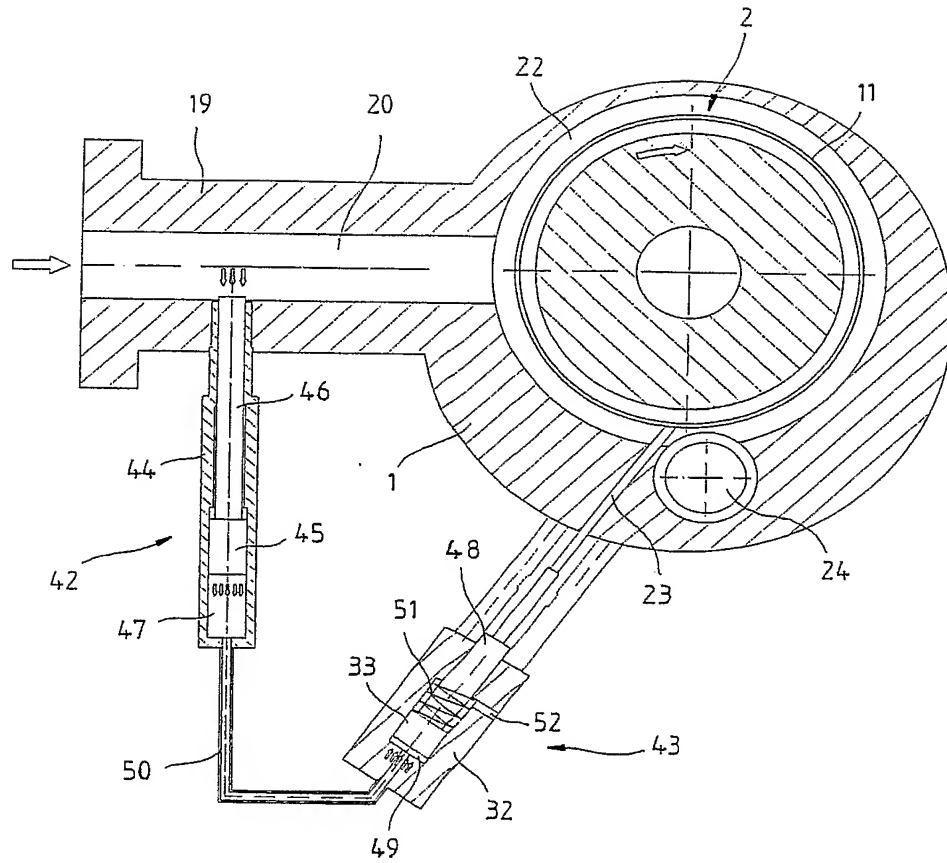


Fig. 4

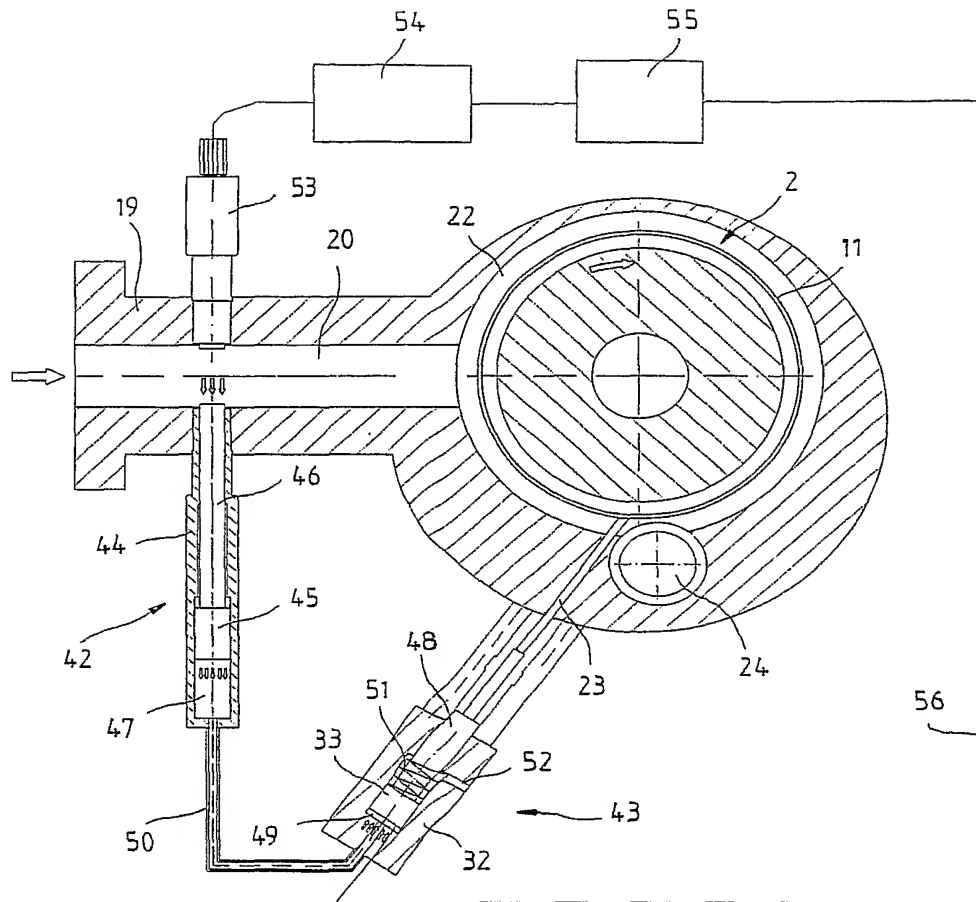


Fig. 5

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT /EP2004/011999

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 B01D33/073 B01D33/46 B29C47/68

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B01D B29C

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	WO 97/26973 A (BACHER HELMUT ; SCHULZ HELMUTH (AT); WENDELIN GEORG (AT)) 31 July 1997 (1997-07-31) abstract; figures 1-11 page 5, line 37 - page 6, line 6 page 7, line 38 - page 8, line 3 -----	1,9,10
A	EP 0 615 829 A (GAIL JOSEF) 21 September 1994 (1994-09-21) abstract; figure 1 -----	1-15
A	WO 93/15819 A (EREMA) 19 August 1993 (1993-08-19) abstract; figure 3 -----	1-15

☐ Further documents are listed in the continuation of box C.☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *&* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

8 December 2004

Date of mailing of the international search report

15/12/2004

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Sembritzki, T

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT /EP2004/011999

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
WO 9726973	A	31-07-1997	AT 403779 B	25-05-1998
			AT 10296 A	15-10-1997
			WO 9726973 A1	31-07-1997
			AT 202002 T	15-06-2001
			AU 701446 B2	28-01-1999
			AU 7685496 A	20-08-1997
			BR 9612481 A	13-07-1999
			CA 2243564 A1	31-07-1997
			DE 59607104 D1	19-07-2001
			DK 879077 T3	17-09-2001
			EP 0879077 A1	25-11-1998
			ES 2159766 T3	16-10-2001
			JP 3112953 B2	27-11-2000
			PT 879077 T	28-12-2001
			US 6378705 B1	30-04-2002
			ZA 9700301 A	30-07-1997
EP 0615829	A	21-09-1994	DE 4308685 A1	21-04-1994
			AT 167423 T	15-07-1998
			EP 0615829 A1	21-09-1994
WO 9315819	A	19-08-1993	AT 400128 B	25-10-1995
			AT 25692 A	15-02-1995
			WO 9315819 A1	19-08-1993
			AT 152362 T	15-05-1997
			BR 9305873 A	21-10-1997
			CA 2130104 A1	15-08-1993
			DE 59306340 D1	05-06-1997
			DK 625925 T3	27-10-1997
			EP 0625925 A1	30-11-1994
			ES 2104127 T3	01-10-1997
			JP 2594511 B2	26-03-1997
			JP 6511198 T	15-12-1994
			KR 139713 B1	01-06-1998
			US 5510030 A	23-04-1996

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT /EP2004/011999

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 B01D33/073 B01D33/46 B29C47/68

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
IPK 7 B01D B29C

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	WO 97/26973 A (BACHER HELMUT ; SCHULZ HELMUTH (AT); WENDELIN GEORG (AT)) 31. Juli 1997 (1997-07-31) Zusammenfassung; Abbildungen 1-11 Seite 5, Zeile 37 - Seite 6, Zeile 6 Seite 7, Zeile 38 - Seite 8, Zeile 3 -----	1, 9, 10
A	EP 0 615 829 A (GAIL JOSEF) 21. September 1994 (1994-09-21) Zusammenfassung; Abbildung 1 -----	1-15
A	WO 93/15819 A (EREMA) 19. August 1993 (1993-08-19) Zusammenfassung; Abbildung 3 -----	1-15

☐ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

☒ Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

G Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

8. Dezember 2004

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

15/12/2004

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Sembritzki, T

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT /EP2004/011999

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 9726973 A	31-07-1997	AT 403779 B	25-05-1998
		AT 10296 A	15-10-1997
		WO 9726973 A1	31-07-1997
		AT 202002 T	15-06-2001
		AU 701446 B2	28-01-1999
		AU 7685496 A	20-08-1997
		BR 9612481 A	13-07-1999
		CA 2243564 A1	31-07-1997
		DE 59607104 D1	19-07-2001
		DK 879077 T3	17-09-2001
		EP 0879077 A1	25-11-1998
		ES 2159766 T3	16-10-2001
		JP 3112953 B2	27-11-2000
		PT 879077 T	28-12-2001
		US 6378705 B1	30-04-2002
		ZA 9700301 A	30-07-1997
EP 0615829 A	21-09-1994	DE 4308685 A1	21-04-1994
		AT 167423 T	15-07-1998
		EP 0615829 A1	21-09-1994
WO 9315819 A	19-08-1993	AT 400128 B	25-10-1995
		AT 25692 A	15-02-1995
		WO 9315819 A1	19-08-1993
		AT 152362 T	15-05-1997
		BR 9305873 A	21-10-1997
		CA 2130104 A1	15-08-1993
		DE 59306340 D1	05-06-1997
		DK 625925 T3	27-10-1997
		EP 0625925 A1	30-11-1994
		ES 2104127 T3	01-10-1997
		JP 2594511 B2	26-03-1997
		JP 6511198 T	15-12-1994
		KR 139713 B1	01-06-1998
		US 5510030 A	23-04-1996